

Descripción	HEMPEL'S ZINC PRIMER 16490 recubrimiento de tipo fenoxi, de un componente, de secado rápido, de elevado peso molecular con un alto contenido en cinc.
Uso recomendado:	Como imprimación protectora sobre acero expuesto a severas condiciones ambientales. Para las reparaciones de GALVOSIL y otros recubrimientos ricos en cinc. Conforme con SSPC-Paint 20, tipo 2, nivel 3
Temperatura de servicio:	Máximo, exposición en seco: 120°C
Disponibilidad	Parte del Surtido del Grupo. Disponibilidad local sujeta a confirmación
DATOS TÉCNICOS:	
Colores	19840 / Gris metálico
Acabado	Mate
Volumen de sólidos, %:	33 ± 1
Rendimiento teórico:	9.4 m ² /l [376.9 sq.ft./US gallon] - 35 micras.
Punto de inflamación	7 °C [44.6 °F]
Peso específico	1.7 kg/ltr [14 lb/gal EE. UU.]
Secado superficial	0.25 hora(s) aprox. 20°C
Secado al tacto	30 minuto(s) 20°C
Contenido en COV:	571 g/l [4.7 lb/gal EE. UU.]
Estabilidad de almacenaje:	12 meses (20°C) desde el momento de fabricación. <i>Los valores de las constantes físicas aquí expresados son valores nominales de acuerdo con las fórmulas del grupo Hempel.</i>
DETALLES DE APLICACIÓN:	
Método de aplicación:	Pistola airless / Brocha
Diluyente (vol. máx.):	08450 (5%) / 08450 (5%)
Boquilla:	0.019 - 0.021 "
Presión:	200 bar [2900 psi] (Los datos de pistola airless son indicativos y sujetos a ajustes)
Limpieza de utensilios:	HEMPEL'S THINNER 08450 o HEMPEL'S TOOL CLEANER 99610
Espesor recomendado, seco:	35 micras [1.4 mils]
Espesor recomendado, húmedo:	100 micras [4 mils]
Intervalo de repintado, min	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Intervalo de repintado, max.	Ver OBSERVACIONES al dorso.
Seguridad:	Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso. Consultar las Fichas de Datos de Seguridad HEMPEL y seguir las regulaciones locales o nacionales.

PREPARACION DE SUPERFICIE: **Acero nuevo:** Chorro abrasivo hasta mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) con un perfil de rugosidad equivalente al Rugotest n°3, N9a a N10, preferiblemente BN9a a BN10, Keane-Tator Comparator, 2,0 G/S o ISO Comparator, medio (G).

reparación de acero galvanizado o de recubrimiento rico en cinc: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Elimine el óxido y el material desprendido con chorro abrasivo o limpieza mecánica. Elimine los residuos.

CONDICIONES DE APLICACIÓN: Aplíquelo únicamente sobre una superficie limpia y seca con una temperatura superior al punto de rocío para evitar condensación. Se puede aplicar a bajas temperaturas, pero con ello aumenta el tiempo de secado. En el punto de congelación y por debajo de éste, tenga presente el riesgo de la presencia de hielo en la superficie, que puede afectar a la capacidad de adherencia. En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

CAPA PRECEDENTE: Ninguna.

CAPA SUBSIGUIENTE: De acuerdo con la especificación. Los sistemas recomendados son: HEMPADUR o HEMPATEX

OBSERVACIONES: **Nota:** Debido al riesgo de corrosión por posible penetración de humedad, algunos expertos desaconsejan el uso de imprimaciones de zinc bajo aislamiento con altas temperaturas

ESPESOR DE PELÍCULA/ DILUCIÓN: Pueden especificarse a distintos espesores de película seca que el indicado dependiendo del propósito y área de uso.. El rango normal es: 25-35 micras

CONDICIONES DE ALMACENAJE: Debe tomarse especial cuidado en evitar contaminación de agua en los envases para prevenir gelificación o formación de gases

Repintado Intervalos de repintado según las condiciones de exposición: Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, conferir rugosidad a la superficie para asegurar la adherencia entre capas. Si la superficie ha estado expuesta a ambientes contaminados, se debe limpiar adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar.

Una especificación anula y sustituye a las indicaciones de repintado en la tabla.

Medio ambiente	Atmosférica, media.					
	10°C (50°F)		20°C (68°F)		30°C (86°F)	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max
16490	55 m	None	30 m	None	25 m	None

NR = No Recomendado, Ext. = Extendido, m = minuto(s), h = hora(s), d = día(s)

NOTA DE REPINTADO: Si el recubrimiento ha estado expuesto al exterior por algún tiempo, la superficie debe ser lavada y cepillada con un cepillo rígido para eliminar el "óxido blanco" (productos de corrosión de zinc) además de la limpieza de suciedad, grasa y aceite. Deje la superficie secar antes de repintar. El sistema de pintura, cuando esté terminado, debe estar total y enteramente curado, para obtener completa resistencia mecánica.

Nota: **HEMPEL'S ZINC PRIMER 16490 es únicamente para uso profesional.**

EDITADA POR: HEMPEL A/S

1649019840